PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
Graissage d'encre (Scumming)	1. Solution de mouillage trop diluée.	1. Vérifier le dosage et maintenir aux valeurs de pH et conductivité recommandées.
	2. Solution de mouillage trop concentrée.	2. Vérifier le dosage et maintenir aux valeurs de pH et conductivité recommandées.
	3. Pas assez d'alcool ou de substitut d'alcool.	3. Consulter votre manufacturier de solution de mouillage.
	4. Trop d'encre transférée et ainsi forcée vers les régions non imagées de la plaque.	4. Réduire le débit ou utiliser une encre plus concentrée.
	5. Encre trop molle qui s'étend aux régions non imagées de la plaque.	5. Ajouter un vernis pour épaissir l'encre.
	6. Pas assez de solution de mouillage.	6. Augmenter le débit de la solution de mouillage.
	7. Température élevée de la solution de mouillage.	7. Devrait se situer entre 10 et 15 °C (entre 50 et 60 °F).
	8. Rouleau distributeur ou molleton sale endommagé.	8. Nettoyer ou remplacer les pièces.
	9. Ajustements des rouleaux mouilleurs.	9. Vérifier et ajuster correctement.
	10. Ajustements des rouleaux toucheurs-encreurs.	10. Vérifier et ajuster la bande laissée sur la plaque.
	11. Dureté élevée des rouleaux.	11. Mesurer et vérifier les valeurs recommandées.
	12. Ajustement de la pression plaque/blanchet.	12. Ajuster à la pression recommandée.

	13. Blanchet glacé.	13. Nettoyer gomme, encre et résidus avec eau et solvant.
	14. Mauvais gommage de la plaque.	14. Nettoyer avec de l'eau et/ou un nettoyeur de reconditionnement (*cleaner conditioner*).
	15. Température élevée de la solution de mouillage.	15. Devrait se situer entre 10 et 15 °C (entre 50 et 60 °F).
	16. La plaque n'ouvre pas, ne se désensibilise pas.	16. Gommer la plaque sur la presse.
	17. Plaque sensible ou sensibilisée.	17. Désensibiliser la plaque, appliquer enduit contre les égratignures ou un nettoyeur de plaque.
	18. Problème d'exposition ou de développement.	18. Faire une nouvelle plaque.
	19. Courant d'air sur la plaque.	19. Éviter les courants d'air près de la presse.